LW-38-D 60

SKUPINA:	Nástrojové oceli
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 14700 : S Fe4
W.NR.:	1.3348
JINÉ:	DIN 8555: W/MSG 4-GZ-60-S
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Typické základní materiály: Různé nástrojové oceli pracující za studena anebo za tepla.Rychlořezné oceli.
POUŽITÍ:	Speciální návarový materiál legovaný Cr-Mo-W-V, pro navařování značně namáhaných nástrojů na obrábění materiálů s vyšší pevností a s potřebou na velmi dobrou houževnatost navařeného kovu. Svarový kov po navaření obrobitelný broušením, není náchylný na tvorbu trhlin. Vysoká odolnost proti otěru kov-kov, odolný tepelným šokům a rázům při současném namáháni a tlaku. Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty předehřevu, interpass teploty a dohřevu, po navaření je nutné tepelné zpracování. POUŽITÍ: Řezné a střižné nástroje, razníky, matrice, střižnice, protlačovací trny, návary střižných hran, frézy, obrážecí nože, protahováky. Tvrdost čistého navařeného kovu 60 - 64 HRC Žíháno naměkko 800° C cca. 250 HB Kaleno 1230° C /olej + 2 x popuštěno 540° C 62 - 66 HRC Tepelné zpracování: Kalení 1190 - 1240°C / Olej, horká lázeň: 450 - 500°C Popouštění 450 - 500°C, 2 x 1 hod na vzduchu Žíhání 800 - 850 °C, 2 - 4 hod

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Fe
1,0	0,2	0,2	4,0	8,5	2,0	1,8	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

LW-38-D 60

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
	0,20 x 333 mm	100 g/tubus
	0,20 mm	100 g/cívka
	0,25 x 333 mm	100 g/tubus
	0,25 mm	100 g/cívka
	0,30 x 333 mm	100 g/tubus
	0,30 mm	100 g/cívka
	0,40 x 333 mm	100 g/tubus
	0,40 mm	100 g/cívka
	0,50 x 333 mm	100 g/tubus
	0,50 mm	100 g/cívka
	0,60 x 333 mm	100 g/tubus
	0,60 mm	100 g/cívka
	0,80 x 333 mm	100 g/tubus
	0,80 mm	100 g/cívka